シームレスシリコーン
クイックシリコーン　取扱説明書

この度は、型取り用シリコーンゴム『シームレスシリコーン』、『クイックシリコーン』をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。
本紙は、本製品を正しくお使いいただくための手引きです。本製品を安全に、正しくお使いいただくため、ご使用前に必ずお読み下さい。また必要なときにいつでもご覧いただけるよう、大切に保管して下さい。

特長・用途

『シームレスシリコーン』、『クイックシリコーン』は、注型用ウレタン樹脂、エポキシ樹脂、低融点合金などで複製品を作るときの母型に適しています。
原型の形状を忠実に再現した母型が、手軽に、簡単に作れます。また、流動性に優れ、細かい隙間にも流れ込むため、原型を忠実に再現できます。

シームレスシリコーン	伸び、引裂き強度など機械的性質に優れています。 逆テーパーや複雑な形状の型取りに適しています。
クイックシリコーン	硬化が速いため、型作りの時間が短縮できます。 比較的高硬度なので、分割型に適しています。

安全にお使いいただくために

※本紙では、製品を安全にお使いいただくための注意事項を、次のように記載しています。
注意事項を守っていただけない場合、どの程度の影響があるかを示しています。

⚠ 注意	**取扱いを誤った場合、「傷害を負う可能性または物的損害のみが発生する可能性が想定される内容」を示しています。**

⚠ **注意**　触媒は引火性液体である。

■他の容器への移し替えはしないで下さい。誤飲事故の原因になります。
■子供の手の届かない所に保管して下さい。
■取扱い中は、保護めがね、保護手袋、前掛けを着用して下さい。
■作業着等衣服に付着した場合には、汚染された衣服を直ちに脱ぎ、石鹸水で完全に洗い流して下さい。
■容器からこぼれた場合には、吸着しやすいものに染み込ませた後、密閉容器に回収して下さい。
■皮膚に付着した場合には、布や紙などで拭き取り、石鹸水でよく洗って下さい。
■目に入った場合には、15分以上洗眼した後、直ちに眼科医の診察を受けて下さい。
■誤って飲み込んだ場合は、直ちに医師の診察を受けて下さい。
■保管に関しては、容器を密閉し、直射日光や火気を避け、涼しい乾燥した場所にて保管して下さい。
■容器は、中身を使い切ってから廃棄して下さい。
■やむを得ず原料を廃棄する場合は、主剤と触媒を混合し、硬化させてから廃棄して下さい。
■廃棄物の処理方法は、お住まいの各自治体の指示に従がって下さい。

使用条件

下記の条件で使用して下さい。

◆湿度：70％以下
◆室温度・液温度：18℃以上
◆触媒の混合比精度：±5％以内

（弊社推奨温度：20～25℃）

（取扱い上の注意事項）

★充填材が沈降して、容器の底にたまっている場合があるので、使用前にはヘラで充分混合して均一に分散させて下さい。
★容器から必要量だけを取り出し、すぐにフタを閉めて下さい。また、取り出した液体は長時間放置せず、早めにご使用下さい。

性状

項目	単位	シームレスシリコーン	クイックシリコーン
外観	―	パールホワイト液状	ライトグレー液状
粘度	23℃/mPa・s	30000	4000～6000
混合比	主剤：触媒	**100：5(重量)**	**100：2(重量)**
可使時間	23℃/分	30～40	20
硬化時間	23℃/時間	10～15	3～5
比重	―	1.2	1.3
硬度	Type-A	28	50
引張強さ	MPa	4.9	3.9
引裂強さ	N/mm	20	4
伸び	%	350	130
線収縮率	%	0.5	0.6
硬化阻害	―	なし	なし
硬化機構	―	縮合	縮合
危険物区分（消防法）	―	［主剤］第四類第四石油類 ［触媒］第四類第二石油類　非水溶性液体	

注）上記特性値は、温度や作業条件等により変化しますので、数値はあくまでも目安として下さい。

その他

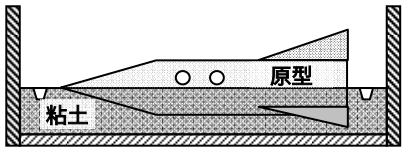
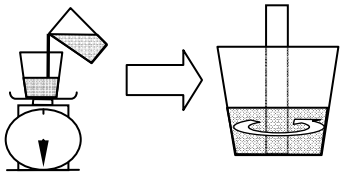
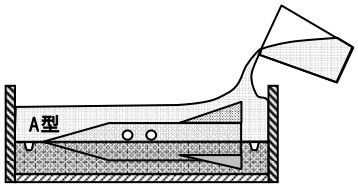
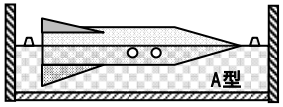
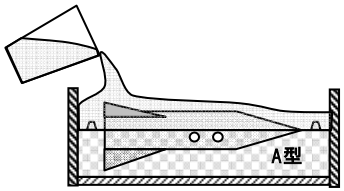
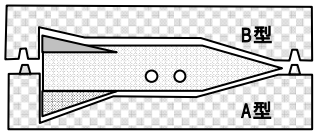
■品質管理には万全を期しておりますが、新品の状態で、原料中に異物が混入していたり、原料が変質している場合は、ご購入された販売店または弊社までご連絡下さい。
■改良のため、製品の仕様を予告なく変更する事があります。
■本製品がお客様の用途に適しているかどうか、充分ご検討のうえ、お客様の責任でお決めいただくよう、お願いします。また、詳細な用途やその使用条件などは、弊社が管理できる範囲外のため、責任は負いかねます。
■この商品は国内向けです。日本国外に持ち出される際は、事前にご相談下さい。
■詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート（M.S.D.S.）をご参照下さい。

《裏面もお読み下さい》

使用方法　◆ 注型法による割型の作り方 ◆

※箱の中身を確認して下さい
『シームレスシリコーン』 ■主剤 500g（緑色ラベル）×1 ■触媒25g（青色ラベル）×1
『クイックシリコーン』 ■主剤 500g（緑色ラベル）×1 ■クイックシリコーン触媒10g（青色ラベル）×1
（共通付属品） ■取扱説明書（本紙）×1 ■ヘラ×1 ■スプーン×2

次の物を別途用意して下さい。
■はかり（推奨：最低目盛1g以下のもの） ■混合用の容器
■枠材（アクリル板、プラ板、ベニヤ板など） ■油粘土
■離型剤（バリヤコート、ワックスなど） ■ハケ

① 	型枠をアクリル版、プラ板、木の板などで作製します。型枠の寸法は、原型から最低2cmはあくようにします。 次に、原型を枠内の中央に置き、原型のパーティングラインより下半分を粘土で埋めます。 パーティングラインはなるべく逆テーパーにならないようにするとともに、注型したときにバリが出る所なので、目立たない部分に設けることが必要です。 原型の周りを、エンピツなどで凹みを作ると、型ズレ防止になります。 ※ガラス、磁製の原型の場合、シリコーンゴムが接着する恐れがあるため、原型に離型剤を塗布して下さい。
② 	各種シリコーンの主剤と触媒を、指定の混合比になるように、はかりで計量して下さい。混合比が正しくないと、硬化しない恐れがあります。 『**シームレスシリコーン**』の混合比は、**主剤：触媒＝100：5**（重量比）です。 『**クイックシリコーン**』の混合比は、**主剤：触媒＝100：2**（重量比）です。 主剤と触媒が均一に混ざるように、付属のヘラで攪拌して下さい。 ※混合容器の側面や底は混ざりにくいので、特に注意して攪拌して下さい。攪拌が足りないと、硬化不良になります。
③ 	主剤と触媒をよく混ぜたシリコーンゴムを、ハケなどで原型表面にムラなく塗布し、空気だまりを無くします。 次に、原型が完全に埋まるまでシリコーンゴムを流します。 流し終わったら、完全硬化するまで静置します。 ※温度が低いと、硬化時間が遅くなるので注意して下さい。
④ 	完全に硬化したら、型枠を分解します。（A型の完成） 次にA型から粘土をきれいに取り除きます。このときシリコーンゴムから原型が外れないように、充分に気をつけて作業を行なって下さい。 A型が底になるようにして、型の周りを先ほど使用した型枠で再度囲みます。原型とA型に離型剤を塗布します。
⑤ 	A型を作るときと同じ工程（②、③）を行い、B型を作製します。 ※混合容器の側面や底は混ざりにくいので、特に注意して攪拌して下さい。攪拌が足りないと、硬化不良になります。 ※温度が低いと、硬化時間が遅くなるので注意して下さい。
⑥ 	完全に硬化したら、割面をはがし原型を取り出します。（B型の完成） 刃物などで注型材を流し込む湯口を作ります。 必要があれば空気抜けの穴を開けます。

製造販売元 **日新レジン株式会社**
〒245-0053 神奈川県横浜市戸塚区上矢部町2280番地
TEL 045(811)1093 FAX 045(811)0422

紙 本紙 外箱 ラベル　プラ ヘラ スプーン

2005/04/13①